PENTAIR

RAIMONDI

Estas instrucciones se deben leer y comprender plenamente antes de proceder a la instalación.

Almacenamiento / protección / selección

Condición en la entrega
Nuestras válvulas se entregan con protección en conformidad con la especificación del creyente, o en conformidad con el Plan de Control de Calidad estándar. Para proteger el extremo de la válvula de daños se deberían dejar en su lugar los envoltorios y/o cubiertas hasta inmediatamente antes de montar en la tubería.

Almacenamiento
Cuando las válvulas deban almacenarse por algún tiempo antes de su montaje, dicho almacenamiento debería tener lugar en los cajones de embalaje originales y con cualquier forro impermeable y/o desecante en su lugar. El almacenamiento debería hacerse fuera de contacto con el suelo, en un recinto cerrado y seco.
Si el almacenamiento debe prolongarse por más de seis meses, las bolsas de desecante (si las hay) deberían cambiarse al cumplirse este plazo. Si se guardan las válvulas durante más de 12 meses, nuestro personal debería inspeccionarlas antes de la instalación siempre que ello sea posible o práctico.

Selección
Cerciórese de que el material de construcción de la válvula y los límites de presión y temperatura que aparecen en la placa de identificación son apropiados para el fluido y las condiciones de proceso.

Limitaciones
- No use la válvula para funciones de fin de línea. La práctica de seguridad habitual demanda en todos los casos que al final de la línea haya 2 válvulas, o bien una válvula más una brida ciega.
- No emplee válvulas todo-nada para servicios de regulación
- No emplee válvulas de proceso como válvulas de cierre para limpieza a chorro
- La máxima velocidad sugerida de flujo en línea es de:
  6 m/s para líquidos
  80 m/s para gas o vapor

Mantenimiento operativo y habitual

¡¡ Lea todas las etiquetas de advertencia de la válvula antes de proceder a ninguna operación o mantenimiento !!

Operación
La operación de nuestras válvulas es manual, automática o mediante operador externo (eléctrico / neumático / hidráulico).
Todas las válvulas operadas por volante, incluyendo las válvulas operadas por actuador eléctrico, son de cierre en sentido horario. La posición de apertura y cierre se indica mediante un indicador de posición en la válvula (si lo hay) así como mediante una flecha indicadora sobre el actuador eléctrico (si lo hay). Los limitadores de par / de carrera se ajustan en fábrica antes de su envío. Dichos limitadores deben comprobarse antes de la operación según la hoja de dimensionado del actuador (si es de aplicación) y según las instrucciones del actuador. No deben alterarse los ajustes de par. No se deberían emplear limitadores de par para el actuador. No emplee fuerza adicional, por ejemplo aplicando una palanca en el volante para operar una válvula.

Mantenimiento
Si las válvulas van dotadas de engrasadores, en tal caso se debería aplicar grasa a intervalos de 3 meses. Se debería aplicar grasa a los vástagos expuestos, roscados y operativos a intervalos similares. Lubrique todos los actuadores y reductores siguiendo las instrucciones del fabricante correspondiente. No se precisa de ningún otro matenimiento habitual que una inspección periódica para asegurar un funcionamiento y cierre satisfactorios.Cualquier señal de pérdidas en la empaquetadura del prensaestopas se debería solucionar inmediatamente. Para detener la fuga sugerimos:
a. Inyecte un sellador por medio del inyector de sellador correspondiente, o
b. Elimine la presión de la válvula y cambie la empaquetadura, siguiendo las instrucciones correspondientes de mantenimiento.

Recomendamos encarecidamente que se usen solo repuestos originales.

Repuestos
Nuestras válvulas van identificadas por un número de serie, que está estampado en la placa de identificación. Se debería citar esta referencia tanto en las consultas postventa como en las consultas o pedidos de repuestos o acerca de reparaciones. La válvula puede ser izada solo mediante eslingas fijadas a los orificios de la brida o del cuerpo de la válvula; nunca al actuador ni a la abertura de la válvula.

Instalación

¡AVISO!

Por razones de seguridad, es importante adoptar las siguientes precauciones antes que comience a trabajar con la válvula:

1. Lea todas las etiquetas adosadas a la válvula y esta hoja antes de proceder a la instalación, operación y mantenimiento.
2. Use las válvulas solo para el propósito para el que hayan sido destinadas (según contrato)
3. No se permite el montaje ni las modificaciones adicionales en las válvulas sin aprobación de nuestro departamento técnico.
4. El personal que lleve a cabo cualquier ajuste de la válvula debería emplear equipos y vestimenta del tipo normalmente empleado para trabajar en el proceso en el que se instala la válvula.
5. La línea debe ser despresurizada, vaciada, venteada y enfriada antes de proceder a la instalación de la válvula.
6. La manipulación de todas las válvulas, operadores y actuadores debe ser llevada a cabo por personal instruido en todos los aspectos de las técnicas de manipulación e izado; si es de aplicación, siga los procedimientos de izado.
7. Cerciórese de que las limitaciones de presión y temperatura de la válvula sean superiores o iguales a las condiciones de servicio.
8. Es posible, en algunos diseños de válvulas, que haya cavidades cerradas en el cuerpo de la válvula que se llenen de líquido, por ejemplo durante un ensayo hidrostático. Si este líquido no es expulsado, abriendo parcialmente la válvula o por algún otro medio, y queda sometido a aumentos de temperatura, podrá generarse una presión suficiente para causar un fallo por límite de presión. Donde sea posible tal condición, es responsabilidad del comprador proveer, o exigir que se provean, medios en el diseño, instalación o procedimiento de operación para asegurar que la presión en la válvula no exceda a la permitida por la capacidad de trabajo de la válvula.
9. Compruebe la conexión eléctrica correcta si hay, una conexión errónea puede constituir un riesgo y causar graves daños a la válvula.
10. Si se precisa del actuador para volver a posicionar la válvula, es necesario después de esta operación volver a calibrar los finales de carrera (esta operación se describe en el manual de mantenimiento del actuador). Los actuadores sin calibrar son una fuente de riesgos y pueden causar daños irreparables en la válvula.

Pentair se reserva el derecho a cambiar el contenido sin previo aviso

Instalación

1. Nuestras válvulas son bidireccionales excepto si van dotadas de una Flecha de Dirección de Flujo. Si aparece una flecha direccional, entonces la válvula tiene que instalarse con la flecha apuntando en la dirección del flujo (y/o de la presión; consulte el plano general).
2. Excepto si se declara de manera expresa en el plano general, la instalación puede llevarse a cabo con el vástago en cualquier posición intermedia entre la dirección vertical hacia arriba y la horizontal.
3. En el caso de tuberías horizontales y verticales, la cubierta y el vástago de la válvula deben estar en la parte superior.
4. Extraiga las cubiertas protectoras de las superficies de los extremos de la válvula y cualquier protección para el transporte que se haya aplicado al vástago de la válvula (si es aplicable).
5. Es responsabilidad del usuario disponer un soporte suplementario para las válvulas, si es necesario.
6. En el caso de válvulas embridadas, asegure que las bridas que se corresponden y sus juntas estén limpias y exentas de daños.
   En el caso de válvulas de soldadura a tope cerciórese de que el perfil de soldadura esté limpio y en una condición apropiada para la soldadura.
7. En caso de presencia de partículas abrasivas (escoria de soldadura, arenilla, residuos de limpiezas químicas, etc.) en el sistema de tuberías, esto podría ser causa de daños en el asiento de la válvula. El sistema debe ser cuidadosamente lavado a chorro y limpiado antes de su puesta en marcha.
8. Si los extremos de la válvula son embridados, cerciórese de que las bridas correspondientes de los tubos estén correctamente alineados; los pernos deberían poderse introducir fácilmente por los orificios encarados de las bridas. Apriete los pernos de las bridas en una pauta diagonal.
9. Monte la válvula en la tubería asegurando un fácil acceso al mecanismo operador (volante, actuador) si es aplicable, y asegure una instalación exenta de tensiones en los extremos de las válvulas.
10. Las limitaciones de temperatura de soldadura y de tratamiento térmico para la válvula aparecerán en el plano general (si es de aplicación). Se deberá dar consideración a dichas limitaciones. Precaliente y aplique un tratamiento térmico posterior a la soldadura y en conformidad con el procedimiento de soldadura [WPS] y el protocolo de homologación del procedimiento [PQR] (esto es responsabilidad del cliente).
11. Todas las válvulas deben abrirse parcialmente antes de proceder a la soldadura.
12. Consulte el punto 7, limpieza a chorro. Por lo general, los materiales que se emplean para las válvulas son resistentes frente a fluidos decapantes (como lo son los de las tuberías). Si es preciso, compruebe la resistencia al decapado con una compañía de decapado. Si es necesario, desmonte las inserciones de la válvula y sustitúyalas con inserciones especiales para productos decapantes. Proteja las zonas sensibles mediante barnizado o láminas de recubrimiento.
    Nota: También pueden darse daños durante la limpieza a chorro debido a partículas lanzadas a alta velocidad, p.e., sobre los asientos de las válvulas. Lleve la válvula a la posición abierta y no actúe durante el decapado y la limpieza a chorro. El proceso de decapado no debe tener interrupciones. Impida una aplicación innecesariamente prolongada del fluido de decapado. Elimine totalmente el fluido de decapado, p.e., con limpieza a chorro. Al proceder así, preste atención especial a los espacios muertos en las válvulas y a las secciones muertas en las tuberías (efectúe una inspección si es necesario).
    Sustituya las juntas y la empaquetadura que entren en contacto con el fluido decapante, y limpie cuidadosamente las áreas de cierre antes de la sustitución.
13. Compruebe los pernos de presión del collarín antes de la operación (durante la puesta en marcha, o incluso durante el servicio, la tensión de los pernos puede disminuir).
14. En caso de aislamiento, el bonete y el collarín de la válvula han de ser susceptibles de mantenimiento.